

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Batik adalah kain bergambar yang pembuatannya secara khusus dengan menuliskan atau meneraka malam pada kain itu, kemudian pengolahannya diproses dengan cara tertentu yang memiliki kekhasan. Proses dengan cara ini (membatik) sudah dilakukan sejak jaman dulu hingga sekarang. Hal ini yang membuat batik Indonesia diakui sebagai warisan Indonesia yang diakui oleh dunia (Syahputra dan Soesanti, 2016).

Industri batik pada tahun 2006 berjumlah 48.287 unit usaha tersebar di 17 provinsi dan mampu menyerap tenaga kerja sebanyak 792.300 orang, sedangkan nilai produksi mencapai Rp. 2,90 triliun dan dari nilai ekspor US\$ 110 juta. Beberapa data menunjukkan bahwa Jawa Tengah memberikan kontribusi ekspor sebesar 30-35 persen dari ekspor nasional. Menurut Menteri Perindustrian bahwa industri tanah air memiliki nilai ekonomis cukup tinggi dan kontribusi positif terhadap produk domestik bruto nasional (PDB). Pada tahun 2008 industri batik nasional mencapai nilai ekspor US\$ 38 juta dan menyerap tenaga kerja 603 ribu, sedangkan unit usaha yang dipekerjakan melalui industri batik ini adalah sebanyak 50.315 unit. Industri kreatif kira-kira 7,9 persen PDB dan 50 persen adalah berbasis batik (Prasetyo, 2010).

Batik Indonesia berkembang dengan pesat terutama di wilayah Pulau Jawa, misalnya Batik Tasikmalaya, Garut, Ciamis, Pekalongan, Kedungwuni, Tegal, Banyumas, Purwokerto, Kudus, Demak, Surakarta, Yogyakarta, dan Madura. Di wilayah Surakarta sendiri terdapat kampung batik tertua yang berada di Indonesia yaitu Kampung Batik Laweyan yang perkembangannya dimulai sejak kerajaan pajang oleh Kyai Ageng Henis dengan mengajarkan membatik dan menyebarkan agama islam kepada santri-santrinya berkembang sampai saat ini. Kampung Batik Laweyan merupakan kawasan sentral industri batik yang unik, spesifik dan bersejarah (Mlayadipuro, 1984).

Industri kain batik di Kampung Batik Laweyan terus menerus mengalami peningkatan yang sangat signifikan. Hal ini terbukti dengan jumlah usaha batik di Laweyan yang terus meningkat. Awal berdirinya, jumlah pengusaha batik hanyalah 22 unit. Namun, setelah terbentuknya Kampung Batik Laweyan, para pengusaha yang telah lama mati suri pun tergugah dan mereka pun memulai kembali usaha batiknya. UKM yang memproduksi kain batik di Kampung Batik Laweyan di wadah oleh sebuah forum yang dinamakan sebagai Forum Pengembangan Kampung Batik Laweyan (FPKBL). Forum ini berfungsi sebagai media diskusi dan komunikasi antara pengusaha batik maupun pengusaha yang berada di wilayah Kampung Batik Laweyan. UKM (Usaha Kecil Menengah) Batik Oguud merupakan salah satu UKM yang berada di Kampung Batik Laweyan, dimana UKM tersebut tergolong dalam skala menengah. Dimana jumlah produksi rata-rata setiap bulan mencapai panjang 5000 meter.

Dalam pengamatan yang telah dilakukan, sistem kerja pada Batik Oguud juga masih terkesan buruk, terutama pada lingkungan kerja fisik, stasiun kerja, keselamatan dan kesejahteraan pekerja. Pada proses pengecatan para pekerja terlihat tidak nyaman karena suhu yang lumayan panas, dan juga asap pembakaran lilin yang memenuhi area kerja sehingga pekerja hanya mengenakan kaos. Tempat penyimpanan bahan baku maupun bahan jadi juga masih sangat kurang, sehingga terkesan berantakan. Jalur jalur lalu lintas yang licin juga terkadang membuat pekerja harus berhati-hati saat berjalan. Hal ini disebabkan karena diatas tempat produksi terdapat lantai atas yang digunakan sebagai tempat penjemuran kain batik yang masih basah sehingga air yang diatas menetes dan membasahi lantai bawaahnya. Para pekerja yang melakukan proses pewarnaan dan penguncian warna terkadang juga tidak mengenakan APD (Alat pelindung diri) padahal dalam proses yang dilakukan menggunakan bahan kimia. Menurut Anis, Ganda Wijaya dan Muslimah, (2015) Pada proses pembuatan kain batik terdapat sumber bahaya zat pewarna (naftol), zat kimia soda api (NaOH), Sodium nitrit (NaNO_2), sodium silikat, pemanas dan mesin uap untuk pengunci warna. Dewi dan Dewi K (2015)

Tempat kerja merupakan salah satu aspek penting yang perlu diperhatikan dalam perbaikan industri rumah tangga. Artiyani dan Sujianto (2008) Upaya kesehatan kerja adalah upaya penyesuaian kapasitas kerja, beban kerja dan lingkungan kerja agar setiap pekerja dapat bekerja secara sehat tanpa membahayakan dirinya sendiri maupun lingkungan.

Terdapat beberapa kriteria dalam melakukan desain sistem kerja yang efektif, Hendrick (1995b) didalam buku Hendrick and M. Kleiner (2002) memaparkan bahwa 1) Desain bersama, pendekatan desain harus berpusat kepada manusia, persetujuan subsistem teknologi dan mewajibkan subsistem personal menyesuaikan; 2) Pendekatan tugas manusiawi, proses alokasi dan tugas harus mempertimbangkan apakah ada kebutuhan manusia untuk melakukan fungsi dan tugas tertentu; 3) integrasikan karakteristik sosioteknik organisasi kedalam desain, Pendekatan ini harus sistematis mengevaluasi karakteristik kunci organisasi dan kemudian mengintegrasikan kedalam rancangan sistem kerja.

Penelitian ini merujuk pada penelitian yang telah dilakukan oleh Dewi dan Dewi K (2015) dengan tujuan melakukan identifikasi karakteristik industri rumah tangga dan menentukan prioritas aspek perbaikan industri rumah tangga di Kota Yogyakarta. Yang membedakan penelitian ini dengan penelitian yang telah dilakukan sebelumnya adalah, penelitian ini mengkaji mengenai prioritas perbaikan sistem kerja pada UKM Batik Oguud yang berlokasi di Kampung Batik Laweyan Surakarta dengan menggunakan pendekatan *participatory ergonomic*.

Berdasarkan uraian permasalahan yang telah dipaparkan, maka diperlukan penelitian yang mengkaji tentang analisis perioritas perbaikan sistem kerja dengan pendekatan *participatory ergonomic* pada UKM Batik Oguud di Kampung Batik Laweyan Surakarta.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disampaikan, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana sistem kerja yang didapati pada UKM Batik Oguud?
2. Apa perbaikan yang menjadi prioritas pada UKM Batik Oguud?
3. Bagaimanakah usulan perbaikan yang dapat diberikan?

1.3 Tujuan

Berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan, adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui kondisi sistem kerja yang terdapat pada UKM Oguud.
2. Menentukan prioritas aspek perbaikan sistem kerja dengan menerapkan Program *Work Improvement for Safe Home* (WISH).
3. Membuat usulan perbaikan mengenai sistem kerja yang menjadi prioritas.

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian yang dilakukan, penulis memberikan batasan masalah guna mempermudah dalam memahami isi dari penelitian yang dilakukan. Pada penelitian ini penulis memberikan batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan pada industri batik cap yang melakukan produksi dari bahan mentah menjadi kain batik.
2. Penelitian ini membahas mengenai prioritas perbaikan sistem kerja dengan Program *Work Improvement for Safe Home* (WISH).
3. Pembagian Kuisioner hanya kepada pekerja UKM Batik Oguud.

1.5 Manfaat

Adapun manfaat dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut ini:

1. Perusahaan dapat mengetahui sistem kerja mana yang menjadi prioritas perbaikan sesuai dengan yang direkomendasikan oleh pekerja.
2. Hasil dari penelitian dapat dijadikan pedoman perbaikan dalam jangka waktu kedepan.
3. Usulan perbaikan yang diberikan akan membantu UKM Batik Oguud dalam meningkatkan rasa aman dan nyaman pekerja.
4. Hasil dari penelitian dapat dijadikan referensi pada penelitian-penelitian selanjutnya.

1.6 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah dilaksanakannya penelitian, rumusan masalah yang menjadi fokus penelitian, tujuan penelitian, batasan masalah, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi mengenai referensi-referensi tinjauan pustaka dari penelitian-penelitian sebelumnya yang pernah dilakukan. Selain itu, bab ini berisi tentang teori yang digunakan dalam penelitian yang berkaitan dengan batik, *Participatory ergonomic*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi mengenai tahapan-tahapan utama tentang obyek penelitian, teknik pengumpulan data, teknik pengolahan data, teknik analisa, serta pemecahan masalah.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas terhadap cara pengolahan data yang dilakukan dalam penelitian. Pada pengolahan data dilakukan dengan mengidentifikasi prioritas perbaikan sistem kerja pada UKM Batik

Oguud, mengolah data dari kuisisioner WISH, menentukan aspek kondisi yang akan dievaluasi, serta memberikan rekomendasi perbaikan yang akan dilakukan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran yang berisi tentang hasil dan uraian mengenai analisis dari hasil penelitian yang telah dilakukan, serta berisi tindak lanjut dan hasil penelitian yang telah dilakukan untuk penelitian selanjutnya.